

POWERED BY **Dialog**

Mfg. lunch boxes having sections of different colour - by injection moulding parts from different coloured resins and bonding together

Patent Assignee: OGAKI PLASTIC KOGYO

Patent Family (2 patents, 1 country)

Patent Number	Kind	Date	Application Number	Kind	Date	Update	Type
JP 59075004	A	19840427	JP 1982186480	A	19821024	198423	B
JP 1988037644	B	19880726	JP 1982186480	A	19821024	198833	E

Priority Application Number (Number Kind Date): JP 1982186480 A 19821024

Patent Details

Patent Number	Kind	Language	Pages	Drawings	Filing Notes
JP 59075004	A	JA	3	6	

Alerting Abstract: JP A

A box (6) having a chamber (2) is made of a synthetic resin of an approximate colour by injection moulding using dies (D1), (D'1). A box (8) having a partition (4) is made of synthetic resin of another colour by injection moulding using dies (D2), (D'2); the boxes (6), (8) are set in dies (D), (D') and synthetic resin of another colour is injected into the dies, so that both boxes (6), (8) are bonded to one piece, and outside walls, bottom wall, leg portions, etc. are formed to obtain the lunch box (A).

Lunch boxes having chambers of different colour may be mfd. readily.

International Classification (Additional/Secondary): A45C-011/20, B29C-045/14, B29F-001/10, B65D-001/24

Original Publication Data by Authority

Japan

Publication Number: JP 59075004 A (Update 198423 B)

Publication Date: 19840427

Assignee: OGAKI PLASTIC KOGYO (OGAK-N)

Language: JA (3 pages, 6 drawings)

Application: JP 1982186480 A 19821024 (Local application)

Original IPC: A45C-11/20 B29C-45/14 B29F-1/10 B65D-1/24

Current IPC: A45C-11/20 B29C-45/14 B29F-1/10 B65D-1/24|JP 1988037644 B (Update 198833 E)

Publication Date: 19880726

Language: JA

Application: JP 1982186480 A 19821024

Derwent World Patents Index

© 2006 Derwent Information Ltd. All rights reserved.

Dialog® File Number 351 Accession Number 3052886

PRODUCTION OF LUNCHBOX CLASSIFIED BY COLOR CORRESPONDING TO SECTIONS IN CONTAINER MAIN BODY**Publication Number:** 59-075004 (JP 59075004 A)**Published:** April 27, 1984**Inventors:**

- HIBI MASATAKA

Applicants

- OOGAKI PLAST KOGYO KK (A Japanese Company or Corporation), JP (Japan)

Application Number: 57-186480 (JP 82186480)**Filed:** October 24, 1982**International Class (IPC Edition 3):**

- A45C-011/20
- B29F-001/10
- B65D-001/24

JAPIO Class:

- 31.2 (PACKAGING--- Containers)
- 11.4 (AGRICULTURE--- Food Products)
- 14.2 (ORGANIC CHEMISTRY--- High Polymer Molecular Compounds)

JAPIO

© 2006 Japan Patent Information Organization. All rights reserved.

Dialog® File Number 347 Accession Number 1363404

POWERED BY **Dialog**

PRODUCTION OF LUNCHBOX CLASSIFIED BY COLOR CORRESPONDING TO SECTIONS IN CONTAINER MAIN BODY**Publication Number:** 59-075004 (JP 59075004 A)**Published:** April 27, 1984**Inventors:**

- HIBI MASATAKA

Applicants

- OOGAKI PLAST KOGYO KK (A Japanese Company or Corporation), JP (Japan)

Application Number: 57-186480 (JP 82186480)**Filed:** October 24, 1982**International Class (IPC Edition 3):**

- A45C-011/20
- B29F-001/10
- B65D-001/24

JAPIO Class:

- 31.2 (PACKAGING--- Containers)
- 11.4 (AGRICULTURE--- Food Products)
- 14.2 (ORGANIC CHEMISTRY--- High Polymer Molecular Compounds)

JAPIO

© 2006 Japan Patent Information Organization. All rights reserved.

Dialog® File Number 347 Accession Number 1363404

⑬ 日本国特許庁 (JP)

⑭ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭59—75004

① Int. Cl.³
A 45 C 11/20
B 29 F 1/10
// B 65 D 1/24

識別記号

1 0 1

庁内整理番号

6575—3B

8016—4F

6862—3E

⑬ 公開 昭和59年(1984)4月27日

発明の数 1
審査請求 有

(全 3 頁)

⑮ 容器本体内を区画に応じて色分けした弁当箱
の製造法

大垣市大島町2丁目394番地大

垣プラスチック工業株式会社内

⑯ 出 願 人 大垣プラスチック工業株式会社

大垣市大島町2丁目394番地

⑰ 代 理 人 弁理士 武藤六三郎 外1名

⑱ 特 願 昭57—186480

⑲ 出 願 昭57(1982)10月24日

⑳ 発 明 者 日比正隆

明 細 書

1. 発明の名称

容器本体内を区画に応じて色分けした弁当箱
の製造法

2. 特許請求の範囲

主食品収容筐体と、色分け区分に応じた単数又は複数の副食品収容筐体を夫々異なる色の合成樹脂材により射出成形し、前記主食品収容筐体と副食品収容筐体を射出成形機に装填した雄金型に容器内の配列に従い隣接壁面が近接する如く挿嵌し、該雄金型に対応する雌金型を合わせ、前記と異なる色の合成樹脂材を射出注入して主食品収容筐体及び副食品収容筐体との接合面に溶着させ、容器の外側周壁、底壁及び外側側壁と隔壁の上端縁被覆部を形成する如く一体に成形したことを特徴とする容器本体内を区画に応じて色分けした弁当箱の製造法。

3. 発明の詳細な説明

本発明は、収容する主食、副食、漬物等の食

品の種別に応じて区画する容器本体内を、区画に応じて色分けした合成樹脂製弁当箱の製造法に関するものである。

従来給食用に使用する食品盛合せの弁当箱は、蓋体の上面に合成樹脂フィルムにプリントした色彩模様を転写したものや、容器本体を二重壁とし、内外壁を異なる色の合成樹脂により成形したものはあるが、一般にはすべて同一色によるものが多く使用され、視覚上極めて単調であった。古くから食事は食品の種類及び味付、栄養価、色調と共に食器の良さが重要な要素といわれているが、現在の如く生活のテンポが早くなり、かつ多忙な毎日を送る時世ではインスタント食品が流行し、食事はただ満腹感を味わい生命を維持する手段となり、食器の良し悪しに対して無感覚になりつつあり、特に給食用弁当ではその感が深かった。

しかし生活の向上に伴い最近では食器に対する関心が徐々にたかまり、学校給食においても従来のアルミニウム食器よりポリエスナル食

器に変わり、更に高級合成樹脂製で色調の良い食器に移りつゝあり、又一般給食用弁当容器に対する利用者の感覚も大きく変化して職場、作業場等に配給される給食弁当の如く、各種食品を融合させる弁当容器も単に食品を収容する器という単純なものより脱却し、色調のよい食器が要求され食事を楽しむ傾向があらわれてきた。

本発明はこれ等の傾向に対応するため開発した、収容する食品別に区画を設けた弁当容器の容器本体を該区画に応じて適区分に分け色分けして一体に成形した合成樹脂製容器本体を提供するもので本発明の実施例を図に示す如く、主食品収容部(6)と副食品収容部(8)及びこれ等を内流する外周壁を夫々異なる色の合成樹脂材により一体に成形する場合における容器本体の製造法につき説明すると、第 1 図乃至第 8 図は上方が開く箱形の容器内を隔壁(1)により主食品収容室(2)と副食品収容室(3)に区画し、更に該副食品収容室(3)内を仕切壁(4)、(4)……により複数に仕切った合成樹脂製弁当箱の容器本体(A)を

示すもので、その製造法は、第 4 図の如く雄金型(D1)と雌金型(D1')をセットとし、射出成形機に装着して雌金型(D1')の適所に設けたゲート(5)より適宜色の合成樹脂材を該金型(D1)、(D1')間に注入して、上方が開く主食品収容室(2)を有する主食品収容部(6)を成形し、金型(D1)、(D1')より該食品収容部(6)を取り出してゲート(5)部の突出部を切除する。

これとは別に第 5 図の如く、雄金型(D2)と雌金型(D2')をセットとし、射出成形機に装着して雌金型(D2')の適所に設けたゲート(7)より前記の主食品収容部(6)と異なる色の合成樹脂材を該金型(D2)、(D2')間に注入して上方が開く複数に仕切った副食品収容室(8)を有する副食品収容部(8)を成形し、該食品収容部(8)を両金型(D2)、(D2')より取り出してゲート(7)部の突出部を切除する。

成形した前記の主食品収容部(6)と副食品収容部(8)を第 6 図に示す如く主食品収容室(2)と副食品収容室(3)の開口側を同一方向にして、夫

々の隔壁側々壁(9)、10の外壁面を近接する如く嵌合可能とし、両食品収容部(6)、(8)の内側全面に密接して、かつ外側壁11、12の上端縁端面と隔壁側々壁(9)、10の上端縁端面に沿って間隙13、13及び14を有する如く形成した雄金型(M)と、前記主食品収容部(6)と副食品収容部(8)を挿入した時副食品収容部(6)、(8)の外側周面15、16及び底壁外面17、18に沿って連通する容器本体(A)の外周壁形成用間隙19、20及び脚部凹溝21、22……を有する雌金型(F)をセットとして射出成形機に装着し、雌金型(F)に主食品収容部(6)及び副食品収容部(8)を嵌合し、雄雌金型(M)、(F)を合わせて雌金型(F)の適所に設けたゲート23より前記の両食品収容部(6)、(8)と異なる色の合成樹脂材を注入すれば、注入された樹脂は主食品収容部(6)及び副食品収容部(8)と、雌金型(F)間の外周壁形成用間隙24、25、脚部凹溝26、27……及び両食品収容部(6)、(8)の外側壁11、12の上端縁部間隙28、28を充填し、更に該食品収容部(6)、(8)の隔壁側々壁(9)、10間の間

隙29を経て上端部の間隙30に充填して、該樹脂材と両食品収容部(6)、(8)の接合部が溶着して一体に成形され、注入した該合成樹脂材により容器の外側周壁24、底壁25、脚部26、27……、外側周壁上端縁被覆部28及び隔壁上端縁被覆部29を形成し、成形後被覆物を両金型(M)、(F)より取り出してゲート23部の突出部を切除し、容器本体(A)を製造する。

尚副食品収容室(3)内を仕切壁(4)、(4)……により複数に区画し区画に応じ適宜色分けする場合に色分けする区画を夫々副食品収容部として前記の製造法に準じて製作するものである。

以上の製造法により製作される合成樹脂製の多色弁当箱容器は製造工程の増加に伴い、多少コストが高くなるが、その製法は容易でかつ製品は従来の合成樹脂製弁当箱のイメージを著しく向上させるものであり、色調の良い弁当箱により食卓上を賑わわせ食事を楽しくする等優れた実用的効果を有するものである。

4. 図面の簡単な説明

第1図は合成樹脂製弁当箱の容器本体の斜視図、第2図、第3図は夫々第1図のX-X部及びY-Y部の拡大断面図、第4図、第5図は夫々主食品収容筐体及び副食品収容筐体の製法の概要を示す縦断面図、第6図は容器本体の製法の概要を示す横断面図である。

以上

代理人 弁理士 武 藤 六三郎

大 川 昭 勝

